PRZEGLĄD KRAWIECKI

Miesięcznik specjalny dla spraw zawodowych i gospodarczych krawiectwa męskiego i damskiego, kuśnierstwa, fabrykacji i handlu materjałów i przyborów krawieckich oraz branży futrzanej. Organ Związku Cechów Krawieckich na Rzeczpospolitą Polską.

Redakcja i Administracja: „P A R" POZNAŃ Aleje Marcinkowskiego nr. 11 Telefony 4476, 3815 2231 i 2235 WARSZAWA ulica Bracka 17 Telefon 515-24

ODDZIAŁY: BYDGOSZCZ Dworcowa 72 Tel. 721 KATOWICE Dyrekcyjna 10 Tel. 1780 KRAKÓW Rynek Gł. 46 Tel. 366 LWÓW Akademicka 14 Tel. 4544 POZNAŃ 27 Grudnia 18 Tel. 2231 TORUŃ Szeroka 46 Tel. 71

Nr. 8 **15 sierpnia 1930** **Rok VI**

Eug. Dębowski, dyr. Inst. Rzemieślniczego.

Przez wiedzę — do potęgi

Wojna wszechświatowa i odzyskanie niepodległości a stąd zmiana warunków gospodarczych wyryły głębokie piętno na polskiem rzemiośle, w szczególności krawiectwie. Inny zakres działania miało krawiectwo w był. zaborze rosyjskim, inny w pruskim, a inny w Galicji. Dla przykładu wystarczy przytoczyć rolę krawiectwa w byłej Kongresówce.

Przemysł polski (Łódź, Białystok) produkował materjały wełniane i bawełniane dla całego obszaru przedwojennej Rosji. Produkcję fabryczną w olbrzymiej ilości pochłaniali krawcy polscy, przekształcając ją w miljony gotowych ubrań, które wysyłano wprost na rynki miast wielkiej Rosji. O ogromie tego rodzaju akcji może świadczyć fakt, że niektóre miasta polskie przybrały charakter miast prawie wyłącznie krawieckich, jak np. Brzeziny pod Łodzią, których roczna produkcja gotowych ubrań sięga jeszcze dziś dziesiątków miljonów złotych. Jednocześnie powstał w Warszawie ośrodek kultury krawieckiej, gdzie też istnieją pierwszorzędne magazyny mód.

Wojna wstrząsnęła normalnym tokiem rozwoju krawiectwa. W wolnej ojczyźnie zakłady krawieckie wszystkich trzech zaborów muszą dostosować się ze swą produkcją do rynku krajowego w pierwszym rzędzie, a z kolei i zagranicznego.

Dziś po 10 latach naszej wolnej egzystencji możemy nareszcie spokojniej pomyśleć o celach i zadaniach krawiectwa polskiego. W chwili obecnej mamy w Polsce, tak zresztą jak i na całym świecie trojaki system produkcji odzieżowej: fabryczny, chałupniczy i rzemieślniczy. Polskie fabryki odzieżowe produkują również i na eksport zagraniczny płaszcze impregnowane, odzież zawodową itp. z materjałów wełnianych i półwełnianych. W październiku 1928 r. zatrudniały one około 15000 robotników, przerabiając z małemi wyjątkami materjały krajowe, łódzkie, bielskie, białostockie, tomaszowskie itp.

Chałupnicy polscy w szerszym zakresie wytwarzają ubrania tanie z poślednich materjałów krajowych. Główne siedlisko ich jest w Łodzi i okolicach (Brzeziny, Tomaszów, Łask itp.).

Chałupnictwo lepiej zorganizowane i rzemiosło krawieckie produkuje ubrania lepsze z materjałów wełnianych od średnich do najlepszych gatunków produkcji przeważnie krajowej. Nawiasem trzeba wspomnieć, że właściwie materjały zagraniczne nie stanowią dla krajowych zbytniej konkurencji. Produkcja krajowa wyrobów wełnianych stoi w Polsce na bardzo wysokim poziomie, a nawet niektóre gatunki materjałów bielskich i łódzkich nie znajdują równych sobie zagranicą.

Trzeba jednak przyznać, że poziom krawieczyzny polskiej nie jest jeszcze zbyt wysoki, a nawet wiele mu brakuje do zrównania się z poziomem krawiectwa francuskiego (szczególnie paryskiego), angielskiego, czy nawet wiedeńskiego. Trudno nam się zgodzić z myślą, abyśmy my Polacy, którzy posiadamy takie mniemanie o swych zdolnościach, mogli stać na niższym poziomie od zagranicy. Że tak jest, stało się nie z naszej winy. Krawcy zagraniczni pracowali w warunkach normalnych we własnem państwie, mogli więc bardziej dbać o swą kulturę zawodową, o wyszkolenie techniczne, o ulepszenie metod pracy, ogólnie o stronę teoretyczną i naukową swego zawodu.

Nie jakieś nadprzyrodzone zdolności paryżanina czy wiedeńczyka zadecydowały o poziomie krawiectwa, ale szkoły i gruntowna wiedza fachowa, jaką ci ludzie posiadają. W Austrji, Francji czy nawet Czechosłowacji uderza nas olbrzymia ilość szkół krawieckich. Szkoły te są różnego typu. Są szkoły całodzienne, dokształcające, o poziomie niższym, średnim i wyższym. Mieszczą się one w odpowiednich lokalach, a zaopatrzone są w bogate pomoce naukowe, jak maszyny, materjały, manekiny, narzędzia, tablice, rysunki itp. Krawcy zagraniczni nie ograniczają się do nauki w młodości, ale dokształcają się w ciągu całego swego życia na różnorodnych kursach, organizowanych przez specjalne instytucje naukowe o charakterze wyższym, jak instytuty rzemieślnicze lub przemysłowe, muzea przemysłowe i rzemieślnicze czy nawet uniwersytety pracy.

Specjalny typ uczelni wyższej dla krawców stanowią zagranicą akademje krawieckie. W treści swej niewiele się różnią od kursów, organizowanych przez instytucje wyżej wymienione. Poziom nauczania w akademjach nie jest wyższy

od wysoko zorganizowanego kursu kroju. Popularny też sposób samokształcenia się i szkolenia fachowego, często stosowany przez krawców zagranicznych, to wystawy i konkursy prac.

Prócz tego rozchodzą się zagranicą w niezliczonych ilościach wydawnictwa i czasopisma zawodowe, które ciągle przynoszą wieści fachowe całego świata. Nic też dziwnego, że poziom krawieczyzny tych państw jest wyższy od polskiego.

W Polsce akcja kulturalna wśród krawiectwa do czasów odzyskania niepodległości była traktowana przez zaborców jako wywrotowa i wskutek tego usilnie tłumiona.

Do dziś w ciągu ubiegłych dziesięciu lat zorganizowało się na naszym terenie wiele szkół zawodowych i zawodowo dokształcających. Mają one na celu gruntowne wyszkolenie fachowe przyszłych kadr czeladników krawieckich. Ilość tych szkół bezustannie się powiększa tak, że w niedalekiej przyszłości obejmą one wszystkich zainteresowanych. Dalsze wyszkolenie czeladników i dokształcenie mistrzów też wkroczyło na tory należyte. Czynią to odpowiednie instytucje, których celem jest podniesienie stopnia kulturalnego polskiego rzemiosła, a więc instytuty rzemieślnicze i przemysłowe w Krakowie, Lwowie i Łodzi, muzea rzemieślnicze w Warszawie i Krakowie, cechy i samorządy w różnych miejscowościach Polski. Władze państwowe w miarę możności subwencjonują i pomagają, więc akcja ta rozwija się coraz pomyślniej.

Dla przykładu, jak chętnie krawcy garną się do pracy może posłużyć fakt, iż jeden tylko Instytut Rzemieślniczy w Łodzi w ciągu niespełna ośmiu miesięcy przeprowadził trzy kursy kroju dla mistrzów i podmistrzów krawieckich.

Jeśli z kolei omówimy akcję wydawania czasopism, dzieł i podręczników krawieckich, to i tu zrobiliśmy, mały coprawda, ale zawsze krok naprzód. Niektóre z czasopism stanęły nawet na należytym poziomie, jak np. „Przegląd Krawiecki", wydawnictwo Agencji Reklamowej „Par" (Poznań). Ponadto urządzane są pokazy mód, wystawy prac i rysunków krawieckich. Jak więc z tego widać dokształcenie krawieckie w Polsce zostało należycie postawione.

Obecnie przeżywamy ogólno światowy kryzys gospodarczy, który wpłynął hamująco na wszystkie dziedziny życia codziennego, a zatem idzie i na akcję dokształcania zawodowego. Ale po przesileniu, które przecież nastąpić musi niedługo, wezmą się krawcy polscy ze zdwojoną energją do gruntownej wiedzy. Zaroi się wtedy w Polsce od kursów, odczytów, wystaw, konkursów, pokazów muzeów, wydawnictw itp.

Rozbudowana po kilkunastu latach szczerych wysiłków kultura krawiecka w Polsce pocznie promieniować na inne narody. Wybitne zdolności polskiego krawca, smak i gust w połączeniu z gruntownemi wiadomościami zawodowemi i rutyną fachową sprawią, iż Polska będzie narzucać mody, fasony i modele innym narodom, a nie one nam. Nie będziemy wówczas obawiać się ani złych konjunktur ani konkurencji zagranicznej. Krawiectwo polskie stanie na mocnych podstawach, przynosząc sobie wielkie korzyści, a chwałę Rzeczpospolitej. Do tego celu muszą sfery krawieckie stale dążyć, społeczeństwo im napewno w tym wysiłku przyjdzie z pomocą.

Niechaj wszyscy krawcy w Polsce wezmą sobie za cel działania zdobywanie wiedzy, bo przez wiedzę dojdziemy do potęgi.

O nowoczesnej sztuce przykrawania

(Przez Ludwika Schwarza, właściciela instytutu fachowego pierwszego rzędu dla nowoczesnej sztuki przykrawania. Wiedeń IX. Glasergasse 3).

Sztuka przykrawania, tak, jak ona bywa dzisiaj wykonywana, nie jest sztuką w ścisłem tego słowa znaczeniu i w zupełności nie zasługuje na to miano. Sztuką w ścisłem pojęciu nazywamy na wysokiem poziomie artystycznym stojącą pracę — obojętnie czy będzie ona natury umysłowej czy fizycznej. Sama znajomość konstrukcji krojczych jeszcze nie świadczy o opanowaniu tej dziedziny, tem mniej, jeżeli wiedzę tą zaczerpnięto z różnych podręczników.

Do opanowania nowoczesnej sztuki przykrawania należy dużo wiedzy i praktyki, przedewszystkiem należy uwzględnić, by móc rozpoznać, co leży prawidłowo, a co nieprawidłowo, co się zgadza, działa harmonijnie. Do tego należy wrodzony gust, fantazja, pewne wyczucie piękna.

Dalej sztuka przykrawania jest wiedzą, opierającą się na anatomji i geometrji i pozwalającą odróżnić ciało przez naturę potraktowane po macoszemu od normalnego.

Składa się ona ze znajomości budowy konstrukcji krojczych, przykrawania, ekonomji materjału, przymiarki, stwierdzania i usuwania błędów, stwierdzania różnorodnych kształtów ciała i t. d.

Te wzajemnie uzupełniające się doskonałości i wiadomości stanowią o sztuce przykrawania w najwyższem tego słowa znaczeniu.

Zadaniem tej sztuki jest przybrać ciało tak, by przez strój ten kształt jego był nie wymuszony działał korzystnie, nie podpadająco, modnie i elegancko. W manji upiększania nie powinno się przegonić natury, bowiem nic nie działa w modach męskich bardziej nieestetycznie jak przesada.

Zasadniczo odróżnia się trzy systemy przymiarki:

1. System bezpośredni i naukowy F. A. Barde, Paryż 1815.
2. System proporcjonalny J. H. Michel 1918.
3. System mieszany, pochodzący z tego samego czasu i zawdzięczający powstanie wybitnym fachowcom i praktykom.

System proporcjonalny przeszedł w system mieszany, gdyż ten ostatni wypełnił lukę pierwszego i najwięcej znalazł zwolenników.

Żadnych zwolenników nie znalazł system bezpośredni, gdyż z powodu licznych i niepotrzebnych pomiarów i miar małym cieszy się on zaufaniem, a w praktyce okazał się niewykonalny.

Nieliczni zwolennicy twierdzą, że system proporcjonalny chroni przed powstawaniem karykatur odzieży i że jedynie racjonalnie postępuje się, gdy wykonuje się plan dla kroju według danych powierzchni ciała. Tem samem unika się, znacznej ilości przymiarek, które przy innych systemach tak często zachodzą. Na to jedyna odpowiedź. Poco stosować system bezpośredni, który wymaga bezpośredniego mierzenia wszystkich punktów leżących na szerokości, długości, a także wszystkich na wysokości i głębokości ciała, jeżeli zwykłą miarą i pomiarami można osiągnąć te same wyniki. Jest wiadomem, że niepotrzebne a zresztą dużo czasu wymagające branie miar właśnie powoduje, że się tak wyrażę, karykatury stroju — karykatury ubioru. Należy przyjąć, że pojedyńczo zachodzące wypadki stosowania bezpośredniego systemu miarowego stanowią pewnego rodzaju (Qui Pro Quo), gdyż pomiary te nie bierze się na obnażonem ciele, lecz na okrytym (ubranym), a zatem bezpośrednio. Dlatego też wydaje się niezrozumiałem, jak niektórzy przykrawacze mogą notować dokładne pomiary z niewidocznej a ściśle mówiąc nakrytej odzieżą powierzchni ciała, szczególnie zaś oznaczać punkty wysokości, głębokości, szerokości i długości.

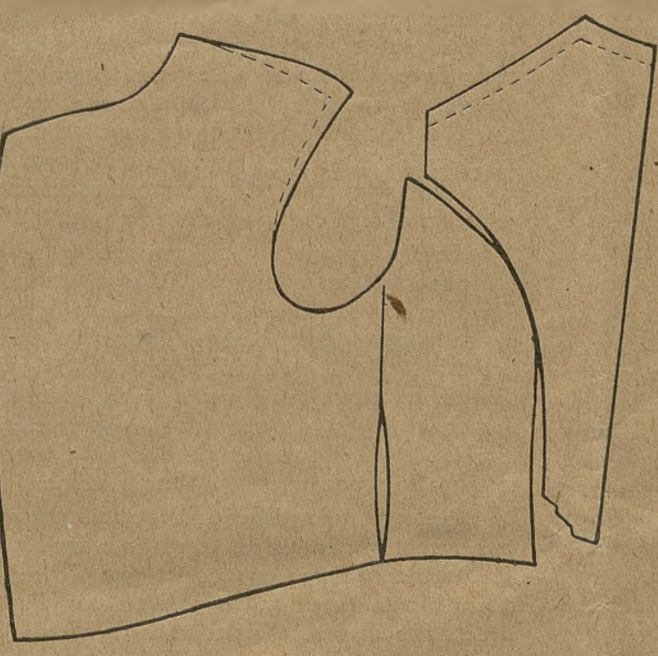
Rodzi się pytanie, jak to jest możliwem zrobić pomiary na wrażliwem i stale będącem w ruchu organiżmie ludzkim, stosując tak zwany system bezpośredni, skoro przy zastosowaniu najbardziej może odpowiedniego systemu, to jest mieszanego, zgóry liczyć się należy z dość poważnemi różnicami. Przedewszystkiem należy stale liczyć się z tem, że organizm ludzki to żadne martwe ciało, lecz podobne jest do ryby, które ustawicznemi ruchami ciągle zmienia swe kształty, dopasowując je do danych ruchów, i już choćby ta przyczyna wskazuje na to, że rzemiosło, nasze jest rzemiosłem albo należy do rodzaju rzemiosł artystycznych.

Fr. Drabętowicz

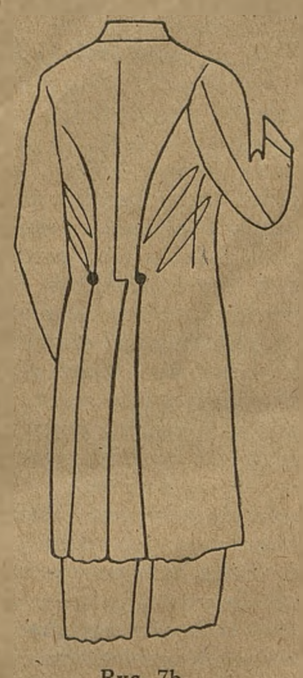
Za długie plecy

(Przedruk wzbroniony.)

Przedmiotem niniejszego rozdziału jest sprawa omówienia bardzo często powtarzającego się błędu za długich plec, powstałego skutkiem nieprawidłowego wzięcia miary, przez użycie nor-



Ryc. 7a



Ryc. 7b

malnego kroju dla figury zbyt wygiętej w tył, lub też — co najczęściej się zdarza — powstałego z powodu nieumiejętnego opracowania. Uwydatnia się błąd ten fałdami biegnącemi od przodu pachy do stanu w kierunku plec, przyczem surdut przylega do stanu dość mocno, zbyt silnie jednak w siedzeniu, przez co rozchodzą się fałdy wzgl. rozporek. Pozatem plecy z góry w dół wydają się i są w rzeczywistości jakby nadmiernie wypukłe, co nierzadko uważane bywa jako skutek zbytniej obszerności, którą zamierza się usunąć przez usunięcie poszczególnych części, tembardziej, że znakomite przyleganie kołnierza i ramion nie wskazuje na to, aby błąd ten był spowodowany dysproporcją, to znaczy nierównomiernem przykrojeniem poszczególnych czę-

ści. Zapatrywania co do sposobu usunięcia tej wady są znów podzielone. I tak jedni, polegający zwłaszcza na swej pamięci wzrokowej, naznaczą sobie fałdy kreskami poprzecznemi w bokach i oznaczą kredą tą różnicę, o jaką plecy winny być spuszczone w sztukę, inni natomiast radzą sobie w ten sposób, że od jednej pachy do drugiej przez całą szerokość plec upinają fałdę tak szeroką, aby surdut osięgnął należyty wygląd i poły padały prawidłowo. Szerokość tej upiętej fałdy służy natenczas za podstawę do skrócenia plec. O ile sposób drugi jest więcej polecenia godny, o tyle niestosowne jest otwieranie ramion, zdejmowanie kołnierza i usunięcie plec wzwyż, chyba że zgóry zamierzamy przykroić plecy na nowo według kroju. Rycina wyżej zamieszczona unaocznia sposób poprawienia za długich plec. Przedstawiamy tutaj przykład oznaczenia nadmiernej długości plec upięciem fałdy, której szerokość wynosi 2 cm. Nadmiar ten trzeba usunąć górą pod kołnierzem. Gdybyśmy jednak zamierzali cały nadmiar plec usunąć pod ramię, natenczas wypadłaby partja plec stosunkowo mała, co znowu przeciągnęłoby za sobą brzydki ich wygląd. Celem uniknięcia tego należy przy pasze podciąć tylko połowę dyferencji a resztę wsunąć pod przodek, przyczem okaże się oczywiście konieczność ponownego uregulowania ramion w przodkach, co uskutecznić winniśmy w pasze, jak to przedstawia nam powyższa rycina w kreskowanych linjach. Ten sam skutek osiągniemy w rezultacie, jeśli plecy wraz z bokami usuniemy w szwie łączącym niżej.

Przy marynarkach i płaszczach może być powodem za długich plec zbytnie rozciąganie się przodu w boku, przez co szew boczny zajmuje za wiele długości plec. Błąd ten uwydatnia się tylko w pełnym stanie i nadmiernej obcisłości w siedzeniu, dlatego też przy usunięciu go nie można postępować jak wyżej opisano, lecz należy wprasować nadmiar przodu w boku, co jest rzeczą dość łatwą a przez co usuniemy powstałą wadę. Wreszcie wspomnieć należy jeszcze o analogicznym błędzie, a mianowicie o nadmiernej długości plec powstałych zwłaszcza przy sztukach surdutowych skutkiem wadliwego opracowania sztuki, uwydatniającym się przez drobne od okrągłych szwów biegnące fałdki, powodujące wypukłość plec w ich długości. Jak łatwem do rozpoznania jest błąd ten, tak też nietrudnem jest jego usunięcie, zważać jednak trzeba na to, że w ten sposób powstałą nadmierną długość plec usunąć należy dołem. — Omawiany wyżej błąd, uwydatniający się pod kołnierzem, będzie przedmiotem rozważań jednego z dalszych ustępów.

Zygmunt Zaleski

Bractwo Krawieckie Poznańskie

przed r. 1793

XI.

(Ciąg dalszy)

Wszystkie cechy broniły się nieustannie z największą energją przeciw konkurencji postronnych. Takimi byli przedewszystkiem żydzi, którzy przez wieki całe zatruwali życie krawcom chrześcijańskim w Poznaniu, a pozatem czeladnicy krawieccy, którzy nie roblili sztuki a na własną rękę uprawiali rzemiosło, t. zw. szturarze czyli partacze. Przeciw szturarzom wspomagał cechy urząd miejski. Dla obrony przed nimi obowiązywały surowe przepisy: czeladnika, któryby siedział w mieście bez pracy, sadzano na wieżę, każdego szturacza chwytali młodzi mistrzowie z pomocą urzędu miejskiego i dostarczali na ratusz. Żaden mieszczanin pod karą „pańską“ nie mógł trzymać krawca jako sługi. Całą robotę szturarza konfiskowano, odzież sprzedawaną na „tandecie“ zabierano. Takie było powszechne prawo. Sprzedaż gotowych ubrań dozwolona była bez ograniczenia jedynie w czasie jarmarku, cech wówczas stawiał „cudzarów“, którzy badali, czy ubiory są zrobione rzetelnie, a badali wszystkie rzeczy, należące do rzemiosła krawieckiego. W średniowieczu wogóle była zabroniona sprzedaż gotowych ubiorów (na tandecie), i cech krawiecki zabraniał również członkom swym utrzymywania składu towarów gotowych — poza jarmarkiem oczywiście —, od wieku 16-go natomiast utrzymywanie składów garderoby zastrzeżone było wyłącznie dla krawców, i mistrzowie nietylko utrzymywali składy takie, ale warowali sobie prawo wożenia „tandety“ po jarmarkach, co im oczywiście przysługiwało.

Robota krawiecka zastrzeżona była wyłącznie krawcom cechowym. Nieuniknione były na tem tle pewne spory z rzemiosłami pokrewnemi, rozegrane głównie w 15. wieku. Z kuśnierzami załatwiono spór w ten sposób (1457 i 1495), że krawcom zakazano podszywania ubiorów futrami, co cech krawiecki potem stale pomieszczał we własnych statutach, dodając stary dodatkowy zakaz wyrabiania czapek nawet dla potrzeby własnej rodziny. Sprzedaż sukna, tak hurtowa jak detaliczna, zarezerwowana była dla sukienników a dla krawców niedostępna (statut sukienników z r. 1468, statut królewski dla sukienników z r. 1483).

Statuty nowsze cechu krawieckiego zawierają przepisy ochronne przeciw kramarzom, którym nie wolno było sprzedawać rzeczy należących do rzemiosła krawieckiego. Tak zwane bławatnictwo dzieliło się zatem na sukienników i krawców. Ogólnie chronił krawca od 15. wieku zakaz obkładania aresztem roboty krawieckiej i zahamowania w tej drodze wykonywania rzemiosła. Ostatecznie w roku 1658 ustalono również statutowo, że stępować materję wolno było tylko krawcom i postrzygaczom sukna.

Cechy były organizacjami producentów i uchodziły w opinji np. szlacheckiej za zrzeszenie istniejące dla wyzysku konsumenta. A jednak cechy w niemałej mierze broniły interesu konsumenta. Zachowana z 15. wieku księga protokólarna dowodzi, że bardzo często cech krawiecki karał mistrza za złą robotę i dobrą odstawić zmusił, a nawet cech za niesumiennego krawca płacił odszkodowanie (Olbrycht z Głogowy). Uchwała cechowa zabraniała zastawiania roboty krawieckiej. Nigdy nie było wolno pod grozą poważnej kary, ani majstrowi ani czeladnikowi, nosić cudzej sukni, którą robili lub naprawiali. Aby krawiec nie sprzeniewierzał resztek materjału, nie wolno mu było nosić ubioru różnych kolorów, używanego zresztą w owych czasach dość powszechnie. Później wprowadzono taksy opłat dla rzemiosł, w praktyce stosowane dopiero w drugiej połowie 18. wieku.

Rzemieślnik jako doradca swej klienteli

Klient zjawiający się w przedsiębiorstwie handlowem wymaga jedynie, by przedłożono mu żądany towar do wyboru, objaśniono jego działanie i zakres używania a po dokonaniu kupna wybranego towaru przeprowadzenie dostawy. Ten klient natomiast, który zjawi się u rzemieślnika, wymaga od niego nieco więcej — pragnie otrzymać poradę tak w sprawach technicznych, artystycznych jak i kupieckich. Klient pragnie zastać rzemieślnika zawsze gotowego do obsługi, chce stwierdzić w wykonanym towarze urzeczywistnienie wszelkich swych życzeń pod względem technicznym i ekonomicznym.

Wymagania, jakie stawia klient pod adresem swego dostawcy — rzemieślnika pod względem artystycznym, są różnorakie. Tak np. malarz, tapicer lub dekorator winien dostosować wykonany w swym warsztacie towar do istniejących warunków wzgl. przestrzeni, stolarz znów kształt. dostarczanych mebli dopasować do istniejących w mieszkaniu klienta, introligator oprawę do treści oprawianej książki, krawiec uwzględnić nietylko wymagania ostatniej mody lecz ponadto upodobania i budowę cała swego klienta i t. d. Zdolność rzemieślnika, pragnącego sprostać tym wymogom, polegać musi również umiejętności projektowania w formie szkiców, rysunków i wzorów. Winien przecież umożliwić swemu klientowi jeszcze przed wykonaniem zamówienia wgląd, jak będzie przedstawiał się gotowy towar. Tej porady udzielić może rzemieślnik skutecznie tylko wówczas, gdy śledzi pilnie wszelkie nowoczesne przejawy w swoim zawodzie, gdy czyta pisma fachowe oraz zwiedza wystawy i targi.

O ile rzemieślnicy naogół niedostatecznie — niekiedy z braku zrozumienia — uwzględniają stronę artystyczną w toku udzielania porady, o tyle znów zbyt silnie podkreślają stronę techniczną, a czego klient przeważnie nie zrozumie, nie docenia. Owszem, rzemieślnik jako fachowiec powinien wytłumaczyć klientowi stronę techniczną co do poczynionych przezeń zamówień, jednakże winien on pamiętać o tem, że spory odsetek klientów jest w sprawach technicznych dostatecznie poinformowany i wymaga od rzemieślnika porady jako od fachowca a nie pouczenia lub, co gorsze, dokuczliwych uwag Wystarczy, gdy poinformuje klienta o tem, który surowiec dla danego przedmiotu jest najlepszy, o jego właściwości przy obróbce, o ilości i jakości części dodatkowych, o sposobie wykonania zamówionego przedmiotu itp. szczegółach. W tych wypadkach osiągnięcie pełnego sukcesu pod względem przekonania klienta zależy od indywidualnych zdolności i sposobu pertraktacji rzemieślnika, t. j. gdy umie pogodzić zasady techniczne z życzeniami klienta.

Gdy klient wreszcie zostanie przekonany i zadowolony tak pod względem artystycznym jak i technicznym, to niezawodnie będzie chciał jeszcze przedyskutować te szczegóły, które dotyczą strony ekonomicznej danego zamówienia. W szczególności będzie domagał się ustalenia terminu i warunków dostawy jak też ceny i warunków płatności. Sumienny rzemieślnik daje swe zobowiązanie dopiero po dokładnem zbadaniu chwilowego i przyszłego stanu zatrudnienia swego przedsiębiorstwa (na podstawie ściśle prowadzonego terminarza). Ustalenie ceny należy uskutecznić po dokładnem obliczeniu kalkulacji z uwzględnieniem terminu płatności tj. czy klient płaci natychmiast po dostawie, czy też dopiero w terminach późniejszych. Chcąc uniknąć nieporozumień, należy umowę sprecyzować przejrzyście z wykluczeniem dowolnej interpretacji jej tekstu, przyczem warunki winny być tego rodzaju, że rzemieślnik może je wykonać bez uszczerbku dla swego przedsiębiorstwa.

Właśnie w możności uwzględnienia życzeń klienta pod względem sposobu wykonania dostawy, wyboru surowca i dostosowania jej do indywidualnych potrzeb zamawiającego tkwi zaleta rzemiosła. Tym wymaganiom nie może sprostać produkujący masowo przemysł, którego wyroby są szablonowe tak pod względem formy, surowca jak i ceny. Powyżej omówione zalety może rzemieślnik uwypuklić w swej wytwórczości jeszcze korzystniej przez udzielanie swej klienteli stosowanych porad według opisanych wskazówek. Kardynalnym obowiązkiem rzemieślnika jest poznać wymagania i gust swego klienta by na tej podstawie uzyskać na niego wpływ w sprawach artystycznych, technicznych i ekonomicznych i w związku z tem tworzyć wyroby o pięknej, harmonijnej budowie, pierwszorzędnej jakości i praktyczne w użyciu.

Nowa organizacja szkół rzemieślniczo-przemysłowych i technicznych

Ministerstwo W. R. i O. P. opracowało plan nowej organizacji w zakresie szkół rzemieślniczo - przemysłowych i technicznych średnich. Cechą ogólną wszystkich szkół zawodowych ma być możliwe skrócenie kursów, co da oszczędność w prowadzeniu szkół i popchnie młodzież w krótkim czasie do działalności praktycznej. Typy szkół przewidziane są jak następuje:

3-letnia szkoła rzemieślnicza po ukończeniu 5 klas szkoły powszechnej. Typ ten przewidziany jest dla kresów wschodnich ze względu na niedostateczny rozwój szkolnictwa powszechnego w tych stronach..

Dalej idą szkoły przemysłowo-rzemieślnicze po ukończeniu 7-klasowej szkoły powszechnej, które będą dawać absolwentom tytuł czeladnika. Ilość godzin zajęć praktycznych wynosić będzie 24 godziny tygodniowo. Po ukończeniu szkoły przemysłowo-rzemieślniczej lub dokształcającej zawodowej i 2 latach praktyki po egzaminie czeladniczym, będzie można wstępować do szkół o krótszym terminie nauk, t. zn. mistrzowskich, które przygotowywać będą do egzaminu na mistrza. Tytuł ten jednak będzie udzielany na zasadzie ustawy przemysłowej przez osobne korporacje.

Dla wychowanków szkół powszechnych przewiduje się także t. zw. szkoły przemysłowe, kształcące w pewnym kierunku, jak np. w górnictwie, ceramice itp., oraz w przemyśle artystycznym. Wreszcie przewidziane są szkoły techniczne, których program opiera się na 6 klasach gimnazjalnych, względnie na t. zw. małej maturze. Mają one kształcić techników w dziale mechaniki, elektromechaników, a także prawdopodobnie chemików i techników drogowych. Wreszcie przewidziane są różne kursy zawodowe dla starszej młodzieży i dorosłych.

Równocześnie dokonywane są zmiany w programie szkół powszechnych, które mają dawać w przyszłości daleko lepsze przygotowanie materjału uczniowskiego dla szkół zawodowych.

Kom-Tur

Międzynarodowa Wystawa Komunikacji i Turystyki w Poznaniu.

Telegramy gratulacyjne.

Minister włoski p. Philipp Pennavaria po wyjeździe z Poznania nadesłał w dniu 8 bm. z Gdyni na ręce p. Prezydenta Ratajskiego telegram treści następującej:

„Jestem oczarowany niezapomnianem przyjęciem w waszem znakomitem mieście. Proszę przyjąć odemnie i od mojej żony wyrazy bardzo głębokiej wdzięczności“.

Bułgarski minister Rolnictwa Grigor Wassileff nadesłał z Sofji telegram następujący:

„Winszuję z całego serca z okazji dokonanego dzieła, które będzie czynnikiem lepszego poznania się i zbliżenia wszystkich narodów. Proszę o zaproszenie delegatów do odwiedzenia Warny i Bułgarji. Niech żyje Poznań!“

Pan Minister Sokal z Genewy zadepeszował:

„Wyrażając szczery żal, że nie mogę przybyć do Poznania, proszę Pana Prezesa o przyjęcie serdecznych życzeń powodzenia dla M. W. K. T.“.

Treść telegramu J. E. Biskupa Okoniewskiego z Pelplina:

„Niech Międzynarodowa Wystawa Komunikacji i Turystyki zbliży i zjednoczy narody i państwa, niech ujawni ich piękność i zachęci do głębszego poznania się wzajemnego“.

Pan Minister Sprawiedliwości Stanisław Car nadesłał telegram treści następującej:

„Nie mogąc przybyć osobiście na uroczystość otwarcia Międzyn. Wystawy Komunikacji i Turystyki składam uprzejme podziękowanie za łaskawie nadesłane zaproszenie oraz życzę najlepszych wyników tej Wystawy“.

Pan Dr. Stanisław Wachowiak nadesłał z Antwerpji depeszę następującą:

„Z powodu otwarcia Wystawy serdecznie życzę zupełnego powodzenia“.

Minister Handlu Król. Węgier p. Johann Bud nadesłał Dyrekcji M. W. K. T. z Budapesztu telegram treści następującej:

„Z wielką radością odebrałem wiadomość o powodzeniu naszej wystawy, które zawdzięczamy głównie pańskiej dzielnej pomocy.

Proszę przyjąć serdeczne podziękowanie i wyrazy szacunku“.

Telegram ten został nadesłany pod adresem p. Prof. Roppa.

Pan Wojewoda Wołyński Józefski nadesłał depeszę następującą:

„Wystawie komunikacyjnej, wykazującej postęp techniki w odrodzonem państwie, przesyłam w dniu Wołynia imieniem ziemi wołyńskiej, zdobywającej sobie wytrwale należne miejsce w systemie dróg i środków komunikacyjnych, serdeczne życzenia powodzenia wśród swoich i obcych“.

Prócz wymienionych wyżej telegramów do Pana Prezydenta Ratajskiego i Zarządu Wystawy nadchodzą codziennie setki depesz gratulacyjnych.

„Dzień Wołynia“ na M. W. K. T.

Wołyń w Poznaniu! Wschód i Zachód Polski, dwie dzielnice na dwuch krańcach Rzeczypospolitej położone, dwie zdawałoby się kultury, a jednak, gdyśmy byli w Poznaniu świadkami uroczystości wołyńskich, czuło się wyraźnie, że serca tych, niby kwiaty polne, barwnych śpiewaków i tych na podniesieniu siedzących słuchaczy biły jednym rytmem, jednym taktem.

I to nie jest przypadek. To jest konieczność, konieczność historyczna. Kresy, te na zachodzie, od wieków, od zarania dziejów Słowiańszczyzny, swojemi kośćmi, swoją męką zmagania wstrzymujących nieustępliwy, krwią i zgliszczami znaczony napór teutonów i ci tam, na wschodzie, mrożeni podmuchem wichrów Sybiru, co polską stopą wydeptali szlak, historyczny wielki szlak, te Kresy ofiarą życia i wolności swych najlepszych synów kładły podwaliny odrodzonej Polski.

I dlatego te Kresy najlepiej się rozumieją. Dlatego uroczystość wołyńska była czemś więcej, niż zwykłem widowiskiem. Była ona zadokumentowaniem, że mimo zaborów, mimo usilnego przez ciemięzców wywłaszczania narodu z jego najcenniejszych dóbr duchowych, poprzez barjery graniczne przenikała zawsze myśl wolna, wolność zabezpieczająca i zachowała nam na dni wolności, dni szczęścia i wzajemnego poznania, życiem tętniące, w miljonach jedyne — polskie serce.

Właściwe uroczystości „Dnia Wołynia“ poprzedziło przemówieniem w studjo Radja Poznańskiego prof. Dr. Mieczysł. Limanowskiego, uzupełnione śpiewami ludowemi chóru wołyńskiego. Prof. Limanowski mówił tak, jak on tylko mówić potrafi. W świetnem swem przemówieniu dał wielki uczony syntezę patrjotyzmu regjonalnego, jako tworzywa patrjotyzmu ogólno-narodowego.

O godzinie 5-tej po południu przed szczelnie zapełnionemi trybunami hippodromu Poznańskiego odbył się wielki popis chórów wołyńskich. W loży honorowej zasiedli: Komisarz Rządowy

M. W. K. T. p. Minister Madeyski, Dyrektor Naczelny M. W. K. T. Prof. Stefan Ropp, Dyrektor Handlowy M. W. K. T. b. Wojewoda Moskalewski, członkowie Dyrekcji M. W. K. T. i elita świata towarzyskiego Poznania. Uczestnicy chórów w liczbie 70 osób, pod ogólnem kierownictwem p. Cechmistruka, przedstawili barwne „wieśnianki", następnie, podzieleni na dwa chóry, pod batutą wytrawnych swych dyrygentów Pp. Arkadjewa i Bondarczuka wykonali ogółem 26 piosenek, z których „wesele sieradzkie", „tam na górze" i „szczo to za predywo" wywołały długo niemilknące okłaski.

Po zakończeniu popisów, poprzedzony orkiestrą wojskową wyruszył z pola hippodromu barwny pochód wzdłuż ulicy Grunwaldzkiej przez ulicę Matejki do Parku Wilsona. Tam przed Palmiarnią, po odśpiewaniu piosenek okolicznościowych wręczył zespół pieśniarzy symboliczny wieniec żniwny Dyrektorowi Naczelnemu M. W. K. T. p. Prof. Roppowi. W krótkich lecz niezmiernie serdecznych słowach podziękował Prof. Ropp delegacji z drugiej rubieży Rzeczypospolitej za ten dowód łączności dzielnicowej, podkreślając doniosłość komunikacji w zakresie kulturalnego zbliżenia poszczególnych dzielnic Państwa. Następnie udali się zebrani goście do kina w Parku Wilsona, gdzie wyświetlano specjalny film wołyński. Całość uroczystości, przepojona serdeczną atmosferą wzajemnej życzliwości, pozostawiła w sercu uczestników niezatarte wspomnienie.

Główna zasługa tak świetnie zorganizowanego widowiska propagandowego „Dnia Wołynia" przypada całkowicie w udziale Dyrektorowi Robót Publicznych Wołyńskiego Urzędu Wojewódzkiego — Panu Inż. Księżopolskiemu, jako inicjatorowi i głównemu wykonawcy tej wysoce interesującej imprezy, tak dobitnie symbolizującej ścisłą regjonalną łączność ideową całej Polski.

Publiczność domaga się przedłużenia godzin otwarcia pawilonów na M. W. K. T.

O olbrzymiem zainteresowaniu się Międzynarodową Wystawą Komunikacji i Turystyki świadczą liczne listy zwiedzających, w których domagają się przedłużenia godzin otwarcia pawilonów na M. W. K. T.

Stosując się do tych życzeń Dyrekcja Wystawy zarządziła, aby pawilony wystawowe były otwarte dla zwiedzających do godziny 8-mej wieczorem.

Atrakcje wieczorne na M. W. K. T.

Dyrekcja M. W. K. T. podaje do wiadomości ogółu, że po godz. 8-mej wieczorem otwarte są dla publiczności wejścia do Parku Wilsona od ulicy Berwińskiego i Matejki (wprost ulicy Jarochowskiego). Kasy wieczorne są otwarte do godziny 11-tej wieczór. Cena biletów wstępu do Parku Wilsona — 50 groszy od osoby.

Park Wystawowy jest wspaniale iluminowany reflektorami i różnobarwnemi lampionami e-

lektrycznemi, przez co wywiera wprost bajkowe wrażenie wzrokowe. Uzupełnia to wrażenie olbrzymi wodotrysk świetlny i przepych dekoracyjny cudnych trawników.

W obrębie Parku funkcjonują: w przepięknym szklanym pawilonie dancing z występami artystycznemi pierwszorzędnych sił; wykwintne restauracje ze znakomitą obsługą oraz kino, w którem wyświetla się filmy krajoznawcze. Seanse kinowe odbywają się o godz. 5, 7, i 9. Palmiarnia, zawierająca najwspanialsze okazy flory, jest otwarta do godz. 8-mej wieczorem.

Po zwiedzeniu pawilonów Wystawy tysiączne rzesze zapełniają Park Wilsona na M. W. K. T., zachwycając się jego przepychem i odpoczywając w zacisznych restauracjach.

Z terenu Izb Rzemieślniczych

Obwieszczenie!

Niejednokrotnie zauważono, że napisy firmowe wzgl. napisy na szyldach określające rodzaj prowadzonego przez danego kupca lub przemysłowca przedsiębiorstwa, są pod względem ortografji i stylu wadliwe.

Kaleczenie języka polskiego po przeszło 10 latach rządów polskich na Pomorzu czyni niemiłe wrażenie i winno być ze względów zasadniczych, jako też z uwagi na rozwój turystyki na Pomorzu jaknajprędzej usunięte.

W powyższej sprawie zwróciła się do tutejszej Izby władza wojewódzka o zaapelowanie do ogółu rzemiosła, kupiectwa i przemysłu, ażeby napisy niezgodne z ortografją stylistyką języka polskiego, usunęło, gdyż leży to w interesie polskości Pomorza i w interesie własnym, oraz by w przyszłości położyło większy nacisk na estetyczny wygląd swoich przedsiębiorstw i zgodną z duchem języka polskiego redakcję napisów na sklepach.

Izba Rzemieślnicza w Grudziądzu.

O zagraniczne rynki zbytu dla wyrobów polskiego rzemieślnika.

Artykuły rzemieślnicze, wytwarzane u nas w kraju, mogłyby mieć niewątpliwie zbyt na rynkach zagranicznych, gdyby zorganizowano odpowiednio wywóz tych artykułów.

Dziś notowane są wypadki wywozu przedmiotów wytworzonych przez rzemiosło, jednakże są to wypadki odosobnione nie posiadające większego znaczenia gospodarczego, pozatem, że dowodzą, iż artykuły polskie mogą konkurować z wytworami innych krajów.

Warszawska Izba Rzemieślnicza, reprezentująca wszystkie gałęzie rzemiosła, podjęła obecnie kroki w kierunku znalezienia dla polskiego rzemiosła zagranicznych rynków zbytu.

Izba zwróciła się mianowicie do polskich placówek konsularnych zagranicą z prośbą, aby konsulaty nadsyłały Izbie wszystkie dane dotyczące możliwości importowych w obcych krajach.

Na podstawie tych danych Izba zajmie się organizacją grup wywozowych, gdyż tylko w ten sposób wywóz może być dokonywany.

Akcją Izby zainteresowały się bardzo Ministerstwa Przemysłu i Handlu oraz Spraw Zagranicznych, które poleciły placówkom konsularnym, zastosować się do prośby Izby Rzemieślniczej.

Budżet Izby Rzemieślniczej w Warszawie.

Ministerstwo Przemysłu i Handlu zatwierdziło budżet Izby Rzemieślniczej w Warszawie uchwalony na ostatniem walnem zgromadzeniu, zamykający się po stronie dochodów i wydatków sumą zł 253 900.

Porada prawna

Panu Fr. Je. w Ha. — Nie. Przedsiębiorstwo może tylko ten prowadzić, kto może uzyskać kartę rzemieślniczą. Kierownika czyli zastępcę może sobie tylko ten przyjąć, który sam jest uprawniony do samoistngeo prowadzenia rzemiosła. Radzimy sprawę podać Starostwu lub ewentl. Izbie Rzemieślniczej, jeżeli nie chce Pan siebie w tej sprawie angażować.

Panu St. Ka. w Gru. — Art. 31. ustawy przemysłowej opiewa: „Uprawniony do prowadzenia przemysłu wytwórczego ma prawo bez specjalnego zgłoszenia: 1) wykonywać wszelkie prace, potrzebne do zupełnego wykończenia i sprzedaży własnych wyrobów, 2) sprzedawać wyroby danego rodzaju przemysłu także cudzej produkcji“.

Panu St. Wi. w Mar. — 1. Tak jest. Samodzielnie pracujący są obowiązkowo ubezpieczeni, bez względu na to, czy zatrudniają pracowników czy też nie.

2. Jeżeli Pan z jakichkolwiek powodów nie zapłacił składki, to mogą one być dodatkowo ściągnięte bez względu na to, czy Pan złożył wykaz wypłaconych zarobków.

3. O ile istniał tytuł prawny do pobierania od Pana dodatkowo odszkodowania, o ile w tym czasie zdarzył się nieszczęśliwy wypadek. Że składki nie zostały na czas wypłacone, to na sprawę samą niema wpływu.

Panu B. Da. w Po. — Jeżeli Pan przez 9 lat miał prawo wjeżdżać na podwórze, to nabył Pan temsamem prawo korzystania z tego w dalszym ciągu. Na sprawę nie wpływa zupełnie okoliczność, że podwórze zostało wycementowane. Ponieważ właściciel wiedział o tem, że Pan musi wozem wjeżdżać, to mógł zastosować inną powierzchnię na podwórzu, a mianowicie mniej wrażliwą. Zdaniem naszem sprawa będzie dla Pana korzystnie załatwiona, radzimy jednak powierzyć ją adwokatowi.

Panu W. Kł. w St. — O ile Pan był uprawniony do kształcenia uczniów na mocy art. 149 cyfra 1 lub 2 ustawy przemysłowej, to Zarząd Izby Rzemieślniczej może wspomniany czas zaliczyć, jeżeli Pan wniesie odpowiednią prośbę.

Panu J. Net. w So. — Należy wnieść podanie do Starostwa Powiatowego o wydanie karty rzemieślniczej. Do podania należy dołączyć list czeladniczy, oraz dowody conajmniej 3-letniej pracy w charakterze czeladnika. Świadectwa muszą być przez władzę miejscową potwierdzone. Podanie należy ostemplować i to znaczkiem nominalnej wartości 3 zł, oraz od każdego załącznika 50 groszy.

Panu A. Wa. w Mo. — Praca nocna, o ile nie jest ustawą wyraźnie dozwolona, jest niedopuszczalna. Przy tym fakcie nie zmieni nic okoliczność, że czeladnik wyraża swoją zgodę do pracy w czasie, w którym ustawa pracować zabrania.

Przechadzka przez przędzalnię i tkalnię bawełny

Dzisiejsze wytwory przemysłu tkackiego wymagają od naszych hurtowników jako też zatrudnionych w krawiectwie dokładnej znajomości towarów. Doświadczenie uczy, że rzemiosło krawieckie szuka już dawno okazji, aby uzupełnić swą wiedzę technologiczną, jednak brak ku temu przesłanek — systematycznej rozbudowy. Z tego powodu polecenia godnem jest zwiedzenie jakiejkolwiek tkalni i należałoby się starać o to, aby i uczniowie ją zwiedzili.

Trudno poszukiwać podobieństwa pomiędzy kądzielą naszych przodków lub ich krosnami, które były jeszcze w ubiegłym stuleciu w ogólnem użyciu, a dzisiejszym „zakładem przędzalnym i tkackim". W przedsiębiorstwach tych nie spotykamy nigdzie ciasnych, prymitywnych i niehigjenicznych stosunków dawniejszych, ale w ogromnych, jasnych pomieszczeniach fabrycznych postępuje raźno naprzód tok pracy. Przez nowe wynalazki i tworzenie nowych maszyn wzrosła znacznie sprawność tych przedsiębiorstw. Nowocześnie urządzone wentylatory i ogrzewanie, jako też sposobność do wykąpania się po pracy zastosowane są do wszystkich wymogów zdrowotności. Prócz tego stara się każda fabryka o stworzenie kolonji mieszkań dla robotników.

Każda fabryka potrzebuje wielkiej ilości wody do bielarni i farbiarni. Z tego powodu napotykamy prawie na każdym kompleksie zabudowań fabrycznych wieżę ciśnień z bardzo rozprzestrzenionem urządzeniem filtracyjnem, aby wodę oswobodzić od szkodliwych domieszek i twardości. System ten zaprowadzony został w myśl nowoczesnego dążenia do pracy ciągłej. W nieprzerwanej ciągłocie przebiega produkt surowy: bawełna, różne pomieszczenia fabryczne, aby opuścić zakład jako nici lub jako gotowa tkanina. Takim sposobem zaoszczędza się dużo czasu i zapewnia jaknajwiększą rentowność przebiegu fabrykacji.

Ojczyzną bawełny jest podług wszelkiego prawdopodobieństwa Azja, jednak stopniowo powiększały się plantacje amerykańskie tak, że sprzęt amerykański i rynek nowojorski tworzą ceny światowe bawełny. Jako najlepszą i najszlachetniejszą bawełnę uznaje się gatunek „Sea-Island". Odnośnie zabarwienia przedstawia bawełna indyjska i chińska specjalne gatunki tego surowca.

Skoro nadejdzie transport bawełny z krajów, gdzie się ją uprawia, do fabryki, otwiera się nasamprzód bele i poddaje się surowiec spulchnieniu w specjalnych maszynach, które oczyszczają również z największych zanieczyszczeń. Następnie wpycha się bawełnę przy pomocy ściśnionego powietrza do komor mieszkalnych, w których miesza się różne gatunki bawełny na pewien oznaczony gatunek.

W „łuszczarkach" przeprowadza się dalszy proces oczyszczania przy pomocy rwania, rozdrabniania i odpylania materjału, który ostatecznie przygotowany staje do obróbki w zgrzeblarce mechanicznej, przedstawia się jako szeroki, a cienki jak nalot, welon, zwany „runem", które wibrujący wygarniacz rozprzestrzenia na oznaczoną szerokość. Teraz dochodzi bawełna kolejno do niedoprządnicy oraz do wrzeciennie wstępnych, średnich i wykańczających, które bawełnę, jaka przyjęła w międzyczasie postać knota przeprowadzają przez dalsze wyciąganie i równoczesne skręcanie w luźną postać nici. Proces przędzenia dobiega końca na „prząśnicach obrączkowych" i na „prząśnicach wózkowych". Na pierwszych przygotowuje się przędzę osnowy, na drugich przędzę wątka. Szczególną uwagę należy zwracać na działalność prząśnic wózkowych. Przy osnowie i wątku kieruje się tkacz numerami przędzy, bo czem silniej i równomiernej poszczególne nici tkaniny biegną obok się i się przetykają, tem lepszej jakości będzie wyprodukowany towar. Przędza niskich numerów, wykonana z bawełny wschodnio-indyjskiej, znajduje zastosowanie do wyrobu flaneli.

Na sortymentach zgrzeblarek wyrabia się z runa włóczkę, którą prząśnice wózkowe przerabiają na przędzę gotową. Zanim przędza zostanie przerobioną na tkaninę, przechodzi ona jeszcze kilka procesów przygotowawczych, szczególnie proces wybielania i zabarwiania. Z tego powodu przemotowuje się nici wątka, a częściowo też nici osnowy na cewki krzyżowe, co przedstawia się bardzo interesująco.

Specjalne, nowoczesne aparaty dbają o to, aby farba przenikała materjał równomiernie, a olbrzymie centryfugi usuwają z niego prawie wszystką wilgoć. Blicharnia również wyposażoną jest w najnowsze zdobycze techniki. Przy bieleniu wapnem chlorkowem następuje zanik wagi około 5%-owy. Tok pracy bielenia w mniejszym przedsiębiorstwie jest następujący:

Wapno chlorkowe miesza się w kuble drewnianym z wodą na papkę, rozcieńczając ją w końcu dostatecznie. Przędza, uprzednio wygotowana, pozostaje w tej kąpieli przez całą noc. W następnym dniu zakwasza się przędzę rozcieńczonym kwasem siarkowym i płucze takową. Skoro biel dostateczną została osiągnięta, proces ten jest wystarczający. W końcu płucze się przędzę jeszcze w kąpieli antychlorowej, aby przędza nie straciła swej siły.

Przędza osnowy otrzymuje w krochmalarni swe ostatnie przygotowanie. Pomalu się z rozwoju nadawczego odwijająca przędza przechodzi w całej swej szerokości poprzez kąpiel płynnego kleiwa zostaje wysuszona i na nowo nawinięta na nawoje. Podług wzoru zestawia się teraz poszczególne rodzaje przędzy. Skutkiem nakrochmalenia stają się nici osnowy gładkie, tak że przy zmieniającym się ruchu czołenka zapobiega się temsamem potarganiu się nici.

W „paserni" przeprowadza się poszczególne nici przędzy poprzez grzebienie, przez co każda nić otrzymuje swój kierunek.

Wszystkie materjały bada się po opuszczeniu tkalni szczegółowo i uszlachetnia w apreturowni.

„Maglowanie" i „kalandrowanie" materjałów nadają im odpowiedni uchwyt. W „drapalni" zostają materjały zczesane, a maszynach do składania otrzymują one postać, w jakiej napotykamy je w handlu.

Modna marynarka dwurzędowa

Miara:
Długość stanu 43 cm. Objętość przez piersi 96 cm.
Cała długość 74 cm. Objętość w pasie 88 cm.
Objętość przez siedzenie 100 cm.
Wysokość pleców 24 cm.

Przeprowadzam linję prostą **K—D** od **K—W** = 24 cm, do **B** = 43 cm; **D** cała długość = 74 cm.

P oznacza środek **K—W.**

I = środek **K—P** z punktów **K I P—W—D** wystawiamy linje prostopadłe.

Przy punkcie **B—D** wchodzę 2 cm i przeprowadzam linję od **K** do **B** i dołu.

P—F odmierzam szerokość pleców = $19\frac{1}{2}$ cm.

Od **F** przeprowadzam linję prostopadłą w górę i w dół przez **f** do **T.**

Przy $\mathbf{R_1}$ wystawiam $1\frac{1}{2}$ cm naprzód.

T—f = 4 cm przy punkcie **f** wystawiam 2 cm.

K—A = $\frac{1}{8}$ od połowy objętości piersiowej plus $1\frac{1}{2}$ cm = $7\frac{1}{2}$ cm.

A—C = 2 cm; teraz złączam $\mathbf{C—R_1}$ i wykończam górną część; odmierzam szerokość pleców w pasie = $16\frac{1}{2}$ cm i dolem od punktu **2—20** = $16\frac{1}{2}$ cm i wykończam resztę jak wzór.

T—L = $\frac{1}{4}$ od połowy objętości piersiowej = 12 plus 1 cm = 13 cm.

L—b = $\frac{1}{6}$ od połowy objętości piersiowej = 8 cm.

W—M = 48 cm plus 6 cm = 54 cm.

b—Cz = 24 cm.

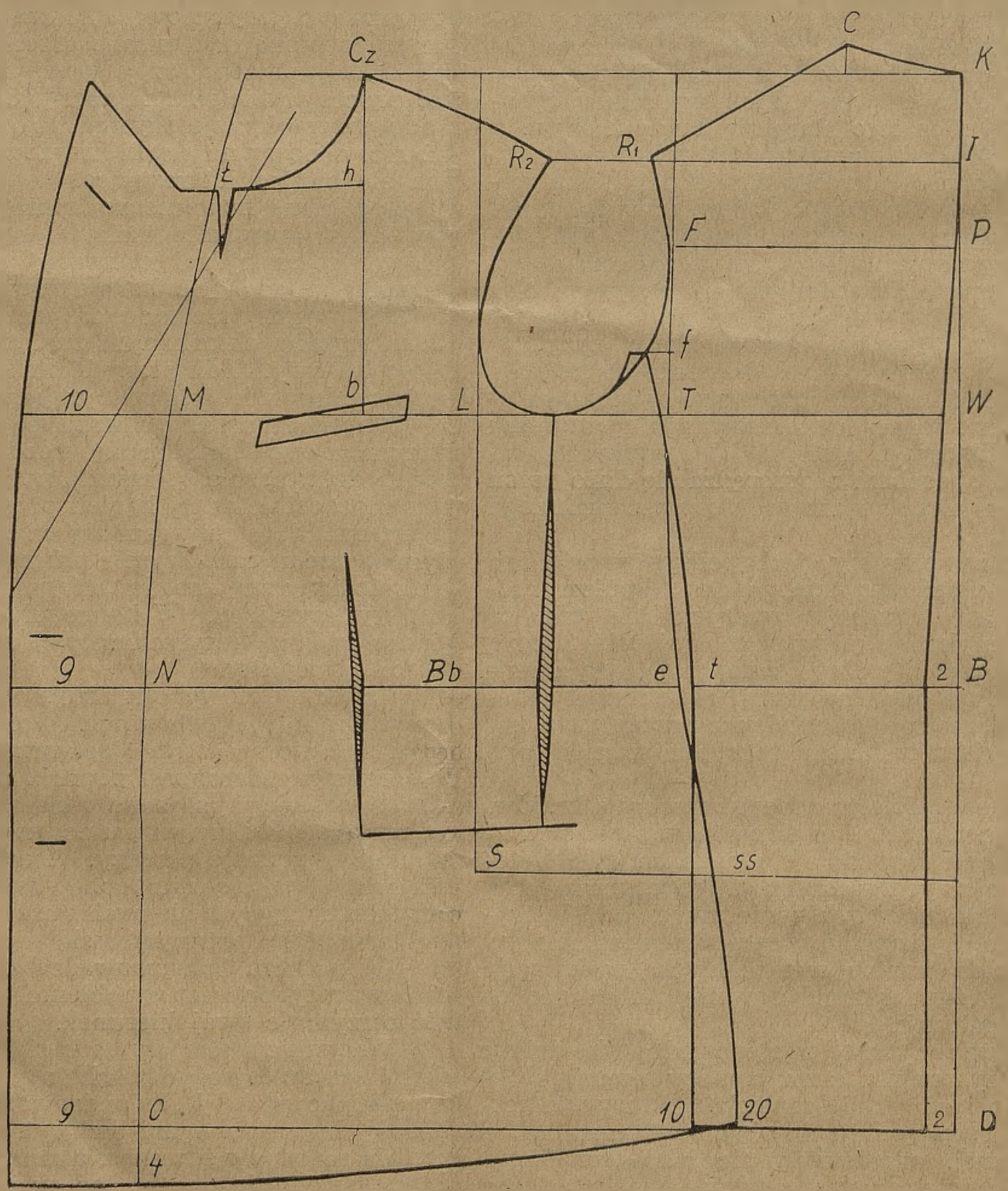
Cz—h = $\frac{1}{3}$ od **K—W** mniej 1 cm = 6,8 cm.

h—Ł = 12 cm.

Od **L** przeprowadzam w górę i w dół prostopadłą linję przez punkty **Bb—S.**

Bb—N = $\frac{1}{4}$ połowy objętości piersiowej = 22 cm, plus $1\frac{1}{2}$ cm = $23\frac{1}{2}$ cm.

Teraz odmierzamy szerokość pleców od punktu **1½—t** = $16\frac{1}{2}$ cm, przykładam $16\frac{1}{2}$ cm na na punkt **N** i mierzę w kierunku punktu **e** po-



łowę objętości w pasie = 44 cm, plus 7 cm = 51 cm.

Złączam teraz **Ł—M—N.**

Od **N** przeprowadzam w dół linję prostopadłą.

Bb—S = 16 cm od S przeprowadzam linję do **ss.**

Odmierzam szerokość pleców na linji siedzenia i przenoszę na punkt **S** i mierzę $1/3$ objętości całego siedzenia = $33\frac{1}{2}$ cm i tu osięgam punkt **ss.**

Teraz złączam punkty **e—ss—10** i zakreślam linję boczną przodu.

O—4 = 4 cm.

Następnie wykończam ramię; mierzę od **C** —$\mathbf{R}_1$ i przenoszę na punkt **Cz**—$\mathbf{R}_2$, minus 1 cm.

Rysuję wokoło pachę i wykończam resztę jak wzór.

Rękaw.

Objętość pachy 48 cm.

Przeprowadzam linję prostą **A—D.**

A—G = $1/3$ od 48 = 16 cm.

A—h = $1/12$ od 48 cm = 4 cm.

G—e = $2\frac{1}{2}$ cm.

h—K = długość łokcia.

h—D = długość całego rękawa.

D—n = 3 cm.

e—b = połowa objętości pachy minus $\frac{1}{2}$ cm.

Teraz przeprowadzam linję od **b—B—c.**

n—E = 16 cm od **E—c** przeprowadzamy linję przez co osięgamy w łokciu punkt **d.**

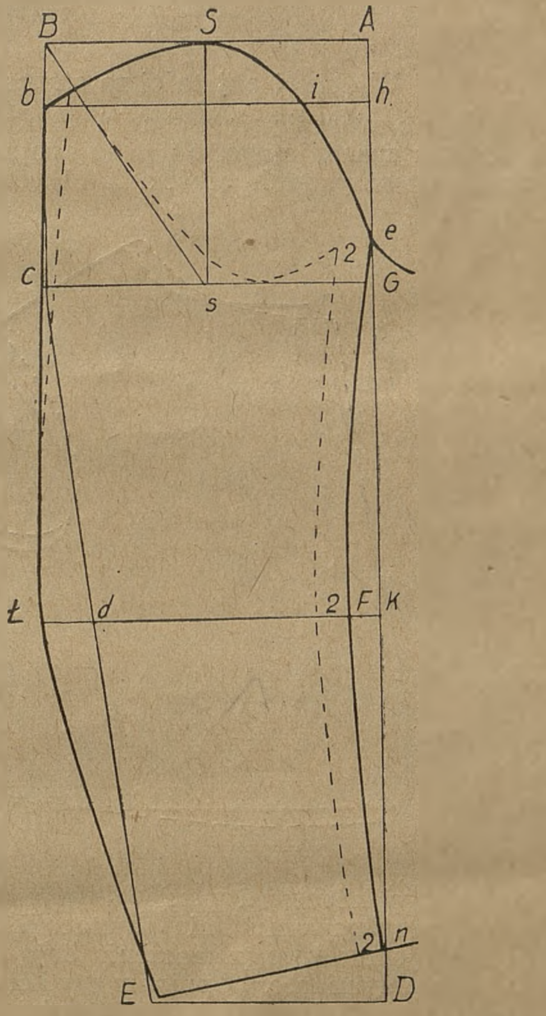
Od **d—t** = $3\frac{1}{2}$ cm.

K—F = 2 cm. **A—B** dzielimy na połowę i osięgamy **S.**

G—c tak samo i osięgamy **s.**

s—B przeprowadzamy linję do odznaczenia spodniego rękawa.

Złączamy teraz wszystkie punkty i rysujemy resztę jak wzór.



G—2 = 2 cm; **F—2** = 2 cm; **n—2** = 2 cm.
W kreskowych linjach jest rękaw spodni.

Fr. Drabętowicz.

Za krótkie ramiona w przodach

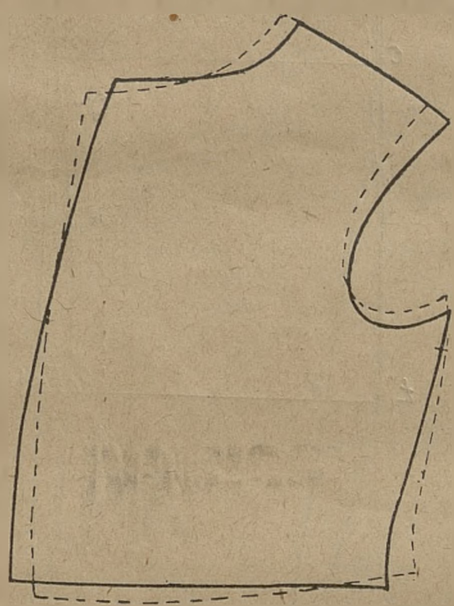
Zdarzają się wypadki, że omawiane poprzednio przy za długich plecach powstające fałdy ciągną się dalej pod pachę jeszcze w partji przedniej. Jest to dowód, że błędu szukać należy nie jak poprzednio w plecach, lecz w samych przodach, a mianowicie długości przodów. Podpada bowiem bardzo, że przody w pasaniu na brzuchu za wiele zachodzą jeden na drugi oraz że sztuka w piersiach jest zbyt obcisła. W stanie i plecach sztuka leżeć może przy takim błędzie znakomicie, również kołnierz osadzony jest dobrze, a jednak klient czuć się będzie jakby krępowany w danym ubiorze, zwłaszcza odczuwać będzie pewne niewygodne ciśnienie przed pachą. W takich wypadkach należy wypróć ramiona, odpiąć sztukę i spuścić luzem przody tak daleko, dopóty fałdy przed pachą nie wygładzą się zupełnie, poczem upiąć należy sztukę w ramionach w sposób omawiany w jednym z poprzednich rozdziałów wpierw po jednej a następnie po drugiej stronie. O ile nie okażą się na ramieniu albo przy kołnierzu jakiekolwiek inne wady, wówczas w ten sposób poprawiony surdut czy marynarka winny być bezwzględnie wygodne i dobrze leżeć.

Przedsięwzięta w ten sposób poprawka, mianowicie wypuszczenie w ramionach i nieomal zawsze skośniejsze ustawienie, wykaże, że przyczyną wady jest tutaj błąd w ustawieniu (że nie jest dość głęboka pacha) lub też za silne wrobienie przedniego kantu, skutkiem czego powstaną za proste i za krótkie ramiona.

Błędny podział objętości

W dolnej objętości za ciasne.

Często zdarzają się wypadki, że przykrawając z modelu zasadniczego, objętość kroju nie odpowiada w wszystkich częściach objętości korpu-



su danego klienta, a ponieważ na szczegół ten przy przykrawaniu nie zwracaliśmy uwagi skutki ujemne tego przeoczenia dają się we znaki przy przymiarce. Omówimy wpierw wypadek zbytniej ciasnoty w dolnej objętości surduta.

Przekonawszy się, że w przymierzanej sztuce nie ukazują się jakiekolwiek fałdy ukośne, któreby mogły być spowodowane brakiem równowagi, stwierdzamy jednak, że surdut nie schodzi się należycie, a jedynie dopiero przy użyciu siły. Jest to dowodem fałszywego podziału objętości przy przykrawaniu. Jeśli w przodzie zakłady są zbyt wąskie, lub też wogóle ich niema, tak, że poprawki w tem miejscu dokonać nie możemy, natenczas bierzemy do ręki krój, za pomocą którego przykroiliśmy surdut, doklejamy w przodzie kroju połowę brakującego w rzeczywistości materjału, a więc np. 1½ cm i przykładamy w ten sposób uzupełniony krój na zupełnie wygładzony błędnie przykrojony przód. Przedni kant pozostaje, choćby ze względu na deseń materjału, nienaruszony, brakującą natomiast objętość uzupełnić musimy z zakładów w boku, skutkiem czego okażą się podane na poniższej rycinie w kreskowanych linjach następujące przesunięcia. Zupełnie ta sama różnica, której brak uwydatnia się w dolnej objętości, występuje obecnie na szczycie ramienia a brakuje w pasze; również przodek idzie w boku w górę; tak, że pod pachą okaże się brak materjału, czyli pacha byłaby w tym wypadku zbyt głęboko wycięta. Celem usunięcia tego braku należy model przesunąć, nie zmieniając położenia kroju, w dół tak daleko, dopóty dolna część pachy kroju i błędnie przykrojonego przodka nie zrównają się z materjałem, a więc trzeba tutaj wziąć do pomocy zakład dolny u przodka.

—o—

Cennik ogłoszeń i przedpłaty

Ogłoszenia	1/1	1/2	1/4	1/8	1/16	1/32	strony
I str. okładki	—.—	140.—	80.—	—	—	—	„
II i IV str. okładki i w tekście	180.—	100.—	60.—	30.—	—	—	„
III str. okładki	165.—	90.—	50.—	25.—	—	—	„
za tekstem	125.—	70.—	40.—	20.—	10.—	6.—	„

*) Rabaty 3×5%, 6×10%, 12×15%, zagranicą 100% drożej.

Opisowe i w wydaniach specjalnych 50 gr za jednołamowy wiersz milim.

Drobne za słowo 10 gr. napisowe (tłuste) 25 gr. 5 liczb lub znak oferty oraz głoski a, i, o, u, w, z oblicza się za jedno słowo. Ogłoszenie drobne nie może przekraczać 50 wyrazów.

Przedpłata kwartalna „Przeglądu Krawieckiego" wynosi włącznie kosztów przesyłki zł 5.- Cena pojedyńczego egzempl. 2.- zł
Przy ogłoszeniach miarodajne są ceny obowiązujące w dniu ich umieszczenia. W razie skargi sądowej, nadzoru lub konkursu upadają przyznane rabaty. — Miejscem zobowiązań dla obydwóch stron jest Poznań.

Redaktor odpowiedzialny: Franciszek Drabętowicz. — Czcionkami Drukarni Wydawniczej Fr. Krajna, Poznań, ul. Strzałowa 2a.